サッシ用分割１Ｖダイの倒れ・ズレを防止！ダイ交換段取り時間の削減！

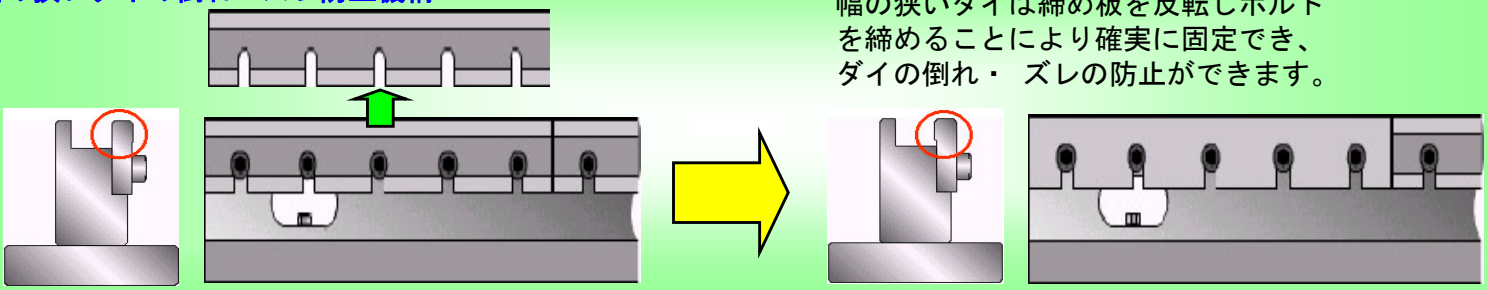
分割1Vダイホルダー Reversible リバーシブル

ホルダー長さ
Ｌサイズ：840mm
Ｓサイズ：420mm

多品種少量生産の今、曲げ形状に於いても複雑性を極め、より精度を求められた曲げが多くなってきています。
その様な中で注目されている作業性の向上を狙ったステップベンド加工に新たなアイテムが登場しました。

従来の分割１Ｖダイ固定方法よりもさらに簡単で金型段取り工数を削減し問題視されていた金型の倒れ・ズレがこれで一気に解消されます。
また、確実なダイの固定によりリピート製品の高い再現性（寸法精度）が実現され多品種少量生産に対応した逸品です。

幅の狭いダイの倒れ・ズレ防止機構



幅の狭いダイは締め板を反転しボルトを締めることにより確実に固定でき、ダイの倒れ・ ズレの防止ができます。

一度の芯出しで型交換可能

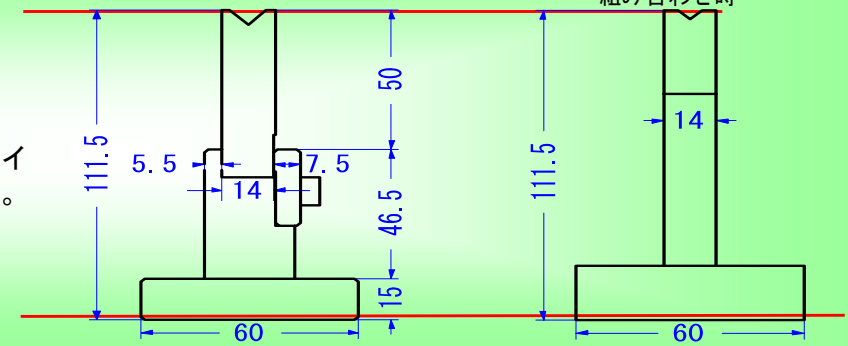
一度芯出しすれば、あとはダイをホルダーに載せるだけです。

ダイ交換の都度芯出しをする必要はありません。

一本物ダイも取り付け簡単

従来の１Ｖダイと高さが同一

No.330ダイホルダーとの組み合わせ時



豊富なＶ幅の品揃え

分割のばら売りもOK！

ダイのＶ幅は３mmから２５mmまでの一本物と分割をご用意しています。
（Ｖ＝３，４，５，６，８，１０，１２，１４，１６，１８，２０，２５）

V幅 mm	角度	V幅 mm	角度
3	９０°	１２	８４° ８８° ９０°
4	３０° ８８° ９０°	１４	８４° ８８°
5	３０° ８８° ９０°	１６	８８°
6	８４° ８８° ９０°	１８	８８°
8	８４° ８８° ９０°	２０	８８°
１０	８４° ８８° ９０°	２５	８８°

ー曲げ金型使用上の注意とお願いー

警告：この金型の使用前には、プレス・ブレーキの取扱説明書をよく読み、説明書の指示にしたがって金型をご使用ください。
⚠ 以下の注意事項を守らない場合金型が割れて飛散し、人身事故が発生する危険があります。

1. 作業前には、金型の点検をして下さい。
   金型の一部が欠損していたり、割れが見つかった場合には、即座に使用をおやめ下さい。
2. 金型の交換時は、まず“芯出し”をし、その後NC付きの機械においては原点出しをして下さい。
3. 金型に表示されている耐圧は、単位長さ当りの荷重です。金型の使用できる最大荷重は、金型に表示されている「耐圧×加圧部長さ」です。
   金型の使用できる最大荷重以上の力をかけると金型が割れて飛散することがあり、非常に危険です。

金型に表示されている耐圧は、パンチとダイで異なる場合があります。低い方の耐圧で使用できる最大荷重を求めて下さい。

（計算例）金型に表示されている耐圧刻印：
ALLOWABLE TONNAGE MAX：1000kN/m（30TON/FOOT）の金型の場合
※加圧部長さが0.5mの時は、1000kN/m×0.5m=500kNが金型の使用できる最大荷重となります。
※加圧部長さが0.5FOOTの時は、30TON/FOOT×0.5FOOT=15TONが金型の使用できる最大荷重となります。

4. 2Vダイを使用の場合、破損した時の安全性を考慮して、使用するV溝は必ず“後ろ側”にしてご使用ください。
   （但し、金型の使用できる最大荷重以上の荷重をかけた場合、後ろ側に飛散する危険性があります。）

株式会社アマダ
〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200

お問い合わせ先･･･金型受注センター
TEL 0120-363-194 FAX 0120-363-814
e-mail：toolbiz@amada.co.jp

アマダ本社は、環境マネジメントシステム ISO14001:2004 の認証取得事業所です。
＊本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
＊本仕様ならびに概観・装置は改良のため予告なく変更することがあります。
©AMADA CO.,LTD. ALL Rights Reserved